

⑬ BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENTAMT

⑫ Offenlegungsschrift  
⑩ DE 197 32 712 A 1

⑤ Int. Cl. 8:  
B 44 F 1/12

⑳ Aktenzeichen: 197 32 712.5  
㉑ Anmeldetag: 30. 7. 97  
㉒ Offenlegungstag: 5. 2. 98

DE 197 32 712 A 1

③ Unionspriorität:

8-199997 30.07.98 JP

㉑ Anmelder:

Uno, Tadao, Chigasaki, Kanagawa, JP

㉒ Vertreter:

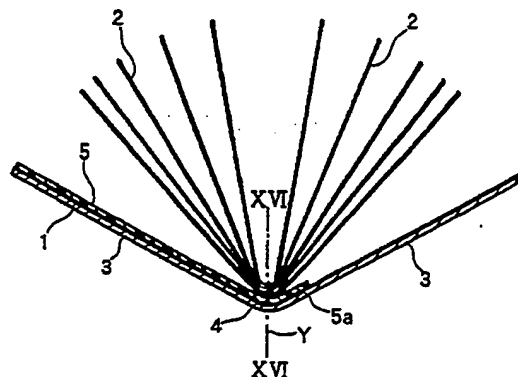
Henfling, F., Dipl.-Ing., Pat.-Anw., 44137 Dortmund

㉓ Erfinder:

gleich Anmelder

⑤4 Fälschungssicherer Paß

⑤7 Zur Verbesserung der Fälschungssicherheit von Pässen wird vorgeschlagen, für die Abdeckung der personenbezogenen Daten das hierfür vorgesehene Blatt (1) des Passes mit einer sich über die Faltkante (Y) des Datenblattes (1) hinaus erstreckenden, ebenfalls von der das Datenblatt (1) und die Visa-Blätter (2) zum Paß zusammenfassenden Naht (4) durchsetzten Klarsichtfolie (5) zu beschichten, wobei die Klarsichtfolie (5) dann auch Träger der personenbezogenen Daten sein kann.



DE 197 32 712 A 1

## Beschreibung

Die Erfindung betrifft einen insbesondere fälschungssicheren Paß und ein Verfahren zur Herstellung solcher Pässe.

Pässe werden insbesondere im grenzüberschreitenden Verkehr von natürlichen Personen benötigt, sie enthalten die personenbezogenen Angaben des jeweiligen Inhabers eines solchen Dokuments, weitergehend enthalten sie Bereiche für Visa-Eintragungen und dergleichen. Es versteht sich von selbst, daß ein solches Dokument fälschungssicher sein sollte.

Nach dem Stand der Technik werden Blanko-Pässe bestehend aus einer Mehrzahl von in einem Faldeckel (Einband) zusammengefaßten, mit dem Faldeckel durch in der Flucht der Faltkante verlaufende Heftfäden verbundenen Faltblättern bereitgehalten, wobei das erste Faltblatt mit dem Einband verklebt ist. In den Blanko-Paß werden bei Ausstellung des PASSES auf der dafür vorgesehenen Seite des PASSES die personenbezogenen Daten des Paß-Antragstellers unter Beifügung eines Fotos des Antragstellers eingetragen, in der Regel auf der Innenseite des ersten mit dem Deckel verklebten Blattes. Ein solcher Paß nach dem Stand der Technik ist Fig. 1 zu entnehmen. Darin ist mit 3 die Deckseite (der Deckel) des Einbandes für die Faltblätter 1 und 2 bezeichnet. Die Innenseite des auf den Deckel 3 aufgeklebten, den Faltblättern 2 vorgelagerten Blattes 1 (Vorsatzblatt) dient der Aufnahme der personenbezogenen Daten. Zwischen dieser Seite und den folgenden, für Visa-Eintragungen vorgesehenen Seiten befindet sich eine auf die Blattgröße ausgelegte Schutzfolie 5 mit einem Überstand 5a über die Falt- und Heftkante Y. Zusammengefaßt sind Einband, Blätter und Schutzfolie durch in der Flucht der Faltkante Y die Gesamtheit durchsetzende Heftfäden 4. Auf die dafür vorgesehene Innenseite des mit dem Einband 3 verklebten ersten Faltblattes 1, und zwar die deckelseitige Innenseite, werden bei Ausgabe des PASSES die personenbezogenen Einträge unter Hinzufügung eines Lichtbildes des Paßhalters aufgetragen (Ziffer 6 in Fig. 2A). Anschließend wird die mit dem personenbezogenen Eintrag versehene Seite versiegelt, d. h. die zwischen dieser Seite und den folgenden Blättern des PASSES befindliche Schutzfolie 5 auf die mit dem personenbezogenen Eintrag versehene Seite aufgeschweißt (Ziffer 7 in Fig. 2B). Dabei kann alternativ vorgesehen sein, daß die personenbezogenen Daten auf die Innenseite der Schutzfolie aufgetragen werden, die mit der zugewandten Seite des mit dem Deckel 3 zusammengefaßten Blattes 1 verschweißt wird. Die Schutzfolie 5, eine Klarsichtfolie, dient bereits der Fälschungssicherung. Fig. 2C zeigt den komplettierten, d. h. den auf den Paßhalter ausgestellten Paß in einer den Fig. 2A und 2B entsprechenden Darstellung, Fig. 2D den aufgeschlagenen Paß in Draufsicht. Insbesondere aus Fig. 2B ist zu entnehmen, daß es bei dem Paß nach dem Stand der Technik nicht möglich ist, die Innenseite des die personenbezogenen Daten präsentierenden ersten Blattes 1 des PASSES abdeckende Schutzfolie 5 im Anschluß an den Eintrag der personenbezogenen Daten bis in den Bereich der Faltkante Y mit dem Datenblatt zu verschweißen, geschweige denn, auch den Überstand 5a der Folie 5 über die Faltkante Y mit der Unterlage 1. Vielmehr erweist sich eine Verschweißung der Folie 5 mit der Unterlage, also dem Datenblatt 1, nur über den aus den Fig. 2C und 2D entnehmbaren Bereich S2 als möglich, während der Bereich S1 einer Verschweißung mit der Unterlage nicht zugänglich ist, so daß die Zu-

sammenfassung der Folie 5 mit dem Datenblatt 1 im Bereich S1 auf die Nahtheftung 4 beschränkt bleibt. Entsprechend steht dann auch für die Aufnahme der personenbezogenen Daten im wesentlichen nur der aus den Fig. 2C und 2D entnehmbare Bereich S2 des Datenblattes 1 zur Verfügung.

Nach dem Stand der Technik kommt es beim Verschweißen der Schutzfolie 5 mit dem mit den personenbezogenen Daten versehenen Datenblatt 1 dann auch zu in aus den Fig. 3A und 3B entnehmbaren Fehlern, also unvollständiger Deckung (Fig. 3A) oder Spaltbildung (Fig. 3B). Es erweist sich nach dem Stand der Technik des weiteren als nachteilig, daß der Überstand 5a der Schutzfolie 5 über die Faltkante Y sich beim nach dem Heften des Paß-Ensembles erfolgenden Zusammenfalten ein ungewolltes Aufspreizen des zusammengefalteten PASSES hervorruft aufwölbt. Als zusätzlicher Nachteil stellen sich hierbei Dehnungen und Kontraktierungen des unverschweißten Bereichs der Schutzfolie beim Öffnen und Schließen des PASSES ein, womit ein fortschreitender Verschleiß der Heftnaht 4 einhergeht.

Als nachteilig erweisen sich bei der Bereithaltung der Blankopässe in der herkömmlichen Weise dann auch die aufwendige Lagerhaltung und der Aufwand bei der Ausstellung der Pässe.

Ausgehend vom vorbeschriebenen Stand der Technik liegt der Erfindung die Aufgabe zugrunde, die zum Stand der Technik angesprochenen Nachteile zu beheben bzw. zu minimieren und dann auch eine Verbesserung der Fälschungssicherung herbeizuführen.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäß mit einem ein Blatt für die personenbezogenen Daten und eine Mehrzahl von Visa-Blättern aufweisenden Paß, dessen Blätter durch eine in der Faltlinie gesetzte Naht zusammengefaßt sind, wobei die den Eintrag für die personenbezogenen Daten aufnehmende Seite des Blattes für die personenbezogenen Daten mit einer die personenbezogenen Daten abdeckenden Klarsichtfolie als Fälschungssicherung beschichtet ist, gelöst, bei dem die sich mit einem Überstand über die Faltkante des die personenbezogenen Daten aufnehmenden Blattes hinaus erstreckende Klarsichtfolie als Ganzes mit der Unterlage verschweißt ist und die die Bestandteil des PASSES bildenden Blätter zusammenfassende Naht die mit der Unterlage verschweißte Klarsichtfolie durchsetzt, wobei die personenbezogenen Daten dann auch auf der Innenseite der anschließend dem Vorsatzblatt zuzuordnenden Klarsichtfolie aufgetragen sein können.

Die Zusammenfassung der Klarsichtfolie als Ganzes mit ihrer Unterlage, also auch ihres sich über die Faltkante des Datenblattes hinaus erstreckenden Überstandes mit dem Datenblatt, vermeidet mit der Handhabung des PASSES einleitend angesprochene Nachteile, die mit herkömmlichen Pässen dieser Art verbunden sind, insbesondere resultiert daraus in wünschenswerter Weise eine weitergehende Verbesserung der Fälschungssicherung.

Die dann auch erfinderische, in den Verfahrensansprüchen 4 bis 7 angesprochene Art und Weise der Erstellung eines solchen PASSES, die Voraussetzung dafür ist, daß eine Verschweißung der Klarsichtfolie als Ganzes, also auch ihres Überstandes über die Faltkante mit der Unterlage herbeigeführt werden kann, eröffnet weitergehend in vorteilhafter Weise die Möglichkeit, die als Datenträger dienende Seite des Vorsatzblattes des PASSES umfassender auszunutzen, dann auch die Möglichkeit, den Faltbereich für die Zuordnung von die Fäl-

schungssicherheit des Passes zusätzlich erhöhenden Einträgen (Chiffren) auszunutzen.

Bei entsprechender Ausstattung der für die Ausstellung von Pässen zuständigen Behörden resultiert aus der Erfindung dann auch eine kostensparende Rationalisierung des Paß-Ausgabeverfahrens.

In den Fig. 4 bis 16 auf den Zeichnungsblättern 4 bis 11 ist die Erfindung weitergehend erläutert. Es zeigen:

Fig. 4(A) und 4(B) schematische Darstellungen des Bedruckens des Datenblattes (Vorsatzblattes),

Fig. 4(A') das Bedrucken der Schutzfolie und deren Zusammenfassung mit dem Vorsatzblatt andeutende Darstellung,

Fig. 5(A) und 5(B) eine die Zuordnung eines die Faltkante des Datenblattes überdeckenden Verstärkungsbandes andeutende Darstellung,

Fig. 6(A), 6(B) und 6(C) die Beschichtung des verstärkten Datenblattes mit der Schutzfolie andeutende Darstellungen,

Fig. 7(A) und 7(B) die Zusammenstellung der Bestandteil des Passes bildenden Faltblätter andeutende Darstellung,

Fig. 8(A) und 8(B) die Heftung des Faltblatt-Ensembles andeutende Darstellungen,

Fig. 9(A) und 9(B) die Zuordnung des Einbandes zum gehefteten Faltblatt-Ensemble andeutende Darstellungen,

Fig. 10(A) und 10(B) das Falten des gehefteten Faltblatt-Ensembles andeutende Darstellungen

Fig. 11(A) und 11(B) das Zuschneiden des bereits gefalteten Passes andeutende Darstellung,

Fig. 12 eine das alternative Zuschneiden eines Paß-Ensembles vor dem Falten andeutende Darstellung,

Fig. 13 eine das Falten des zugeschnittenen Ensembles andeutende Darstellung,

Fig. 14(A) und (B) die Kantenbildung des zugeschnittenen Datenblattes andeutende Darstellungen,

Fig. 15(A) und (B) zwei Varianten des erfindungsge-  
mäßigen Passes, aufgefächert,

Fig. 16 einen Schnitt nach Linie XVI-XVI in Fig. 15.

Nach der Erfindung werden Pässe wie folgt erstellt:

Zunächst wird ein Stapel 8 aus Faltblattzuschnitten 1 erstellt. Vom Blattstapel 1 werden sodann in Abfolge Faltblätter 1 einer Druckstation 9 zugeführt, in der die personenbezogenen, z. B. in einem Datencomputer 10 gespeicherten Daten mit Hilfe eines Druckers 6 auf das Faltblatt 1 gedruckt werden (Fig. 4A und 4B). Wie aus Fig. 4A' ersichtlich, können die personenbezogenen Daten auch auf die von dem Folienstapel 13 in die Druckstation 9 überführte Klarsichtfolie 5 gedruckt werden, die dem Faltblatt 1, die mit dem Text versehene Seite dem Faltblatt zugewandt, zugeordnet und mit dem Faltblatt 1 in einer Schweißstation 14 mit Hilfe des Werkzeugs 7 verschweißt wird. Im einen wie im andern Fall erfolgt das Bedrucken und gegebenenfalls dann auch das Zusammenfassen der Folie mit dem Faltblatt vor dem Heften, also dem Legen des Heftfadens in der Flucht der Faltlinie Y des Faltblatt-Ensembles. Auf diese Weise ist es möglich, die personenbezogenen Daten entweder unmittelbar auf dem Faltblattzuschchnitt oder aber auf die dem Blattzuschchnitt zuzuordenende Klarsichtfolie unbeeinträchtigt durch die nach dem Stand der Technik vorausgehende Zusammenfassung einer Mehrzahl von Faltblättern durch Heftung, aufzubringen. Mit anderen Worten, für den Auftrag der personenbezogenen Daten steht die volle Breite des Faltblattes, in der Regel jeweils einer Hälfte des Faltblattes, zur Verfügung, da der Aufdruck sich bis zur Faltkante, in

deren Flucht der Heftfaden letztendlich verläuft, hin erstrecken kann.

Die an die Faltkante Y angrenzenden, bislang ungenutzten Bereiche (S1 in Fig. 2) bieten sich dann auch zur Aufnahme von Codes an, die zur Fälschungssicherung des Passes beitragen, wobei die Codes bzw. Chiffren sich auch über die Faltkante hinaus erstrecken können. Im Bedarfsfall besteht auch die Möglichkeit, das Faltblatt, dessen Bestandteil das in erster Linie für den Eintrag personenbezogener Daten vorgesehene Vorsatzblatt ist, als Ganzes, gegebenenfalls unter Einbeziehung der faltkantennahen Bereiche, zu bedrucken.

Für die Übertragung der personenbezogenen Daten auf das Vorsatzblatt bzw. die das Vorsatzblatt abdeckende Schutzfolie stehen konventionelle Drucker zur Verfügung, die an einen Computer angeschlossen sind, in dem oder aber auf einer in den Computer einzuführende Diskette die auf das Vorsatzblatt zu übertragenden, personenbezogenen Daten gespeichert sind.

Als zweckmäßig erweist es sich, die Faltkante Y des Faltblattes 1, dessen Bestandteil das die personenbezogenen Daten aufnehmende Vorsatzblatt ist, mit einem Verstärkungsband 11 zu unterlegen, wie das in den Fig. 5A und 5B angedeutet ist.

Aus den Fig. 6A bis Fig. 6C ist noch einmal die Zuordnung der Schutzfolie 5 zum Bestandteil des Faltblattes 1 bildenden, die personenbezogenen Daten aufnehmenden Vorsatzblatt zu entnehmen. Danach wird die Schutzfolie 5 von dem Folienstapel 13 oder aber von einer Endlosrolle 12 in entsprechender Länge abgelängt auf das Faltblatt 1, d. h. das Bestandteil dieses Blattes bildende, mit den personenbezogenen Daten bedruckte Vorsatzblatt unter Überdeckung (5a) der Faltkante Y überführt und in der Schweißstation 14 mittels des Schweißwerkzeugs 7 mit dem Faltblatt 1 verschweißt. Die in den Fig. 6A bis 6C erscheinende Bezugsziffer 11 bezeichnet wiederum das Verstärkungsband, mit dem die Faltkante Y des Faltblattes 1 hinterlegt ist. Wie aus Fig. 6C zu entnehmen ist, kann auch vorgesehen sein, das Faltblatt 1 als Ganzes mit einem dementsprechenden Schutzfolienabschnitt abzudecken.

In Fig. 7A sind mit 15 Stapel von Faltblättern 2 für den Visa-Eintrag bezeichnet, die in entsprechender Anzahl auf das Faltblatt 1 mit dem mit den personenbezogenen Daten bedruckten, mit der Schutzfolie 5 versehenen Vorsatzblatt unter Ausbildung eines Blatt-Ensembles 16 überführt werden. Insbesondere aus Fig. 7B ist wiederum das Verstärkungsband 11 zu entnehmen, mit dem die Faltkante Y des Faltblattes 1 hinterlegt ist.

In den Fig. 8A und 8B ist angedeutet, wie das nach den Fig. 7A und 7B zusammengestellte Faltblatt-Ensemble 16 durch Heftung mittels eines Heftgeräts 17 entlang der Faltkante Y zusammengefaßt wird.

Das geheftete Faltblatt-Ensemble 20 wird anschließend, wie aus den Fig. 9A und 9B ersichtlich, mit dem auf die Faltblattabmessungen ausgelegten Einband 3 dergestalt versehen, daß das Bestandteil des Faltblatt-Ensembles 20 bildende Faltblatt 1 mit dem die personenbezogenen Daten aufweisenden Vorsatzblatt gegen den von einem Stapel 18 abgezogenen, an seiner Innenseite mit einem Kleber beschichteten (19) Einband 3 zur Anlage kommt, wobei die dauerhafte Klebverbindung zwischen Einband 3 und Faltblatt 1 des gehefteten (4) Faltblatt-Ensembles 20 unter auf das Gesamt-Ensemble 3,20 ausgeübtem Druck (21, 22) sichergestellt wird.

Die Gesamtheit Einband 3 mit mit ihm verklebten Faltblatt 1 mit dem die personenbezogenen Daten enthaltenden Vorsatzblatt und den mit dem Faltblatt 1

durch die Heftnaht 4 zusammengefaßt, für die Visa-Einträge vorgesehenen Faltblättern 2, wird einem die endgültige Heft-Form des Passes ergebenden Faltvorgang in einer Faltvorrichtung 23, 24 unterworfen, wie das in den Fig. 10A und 10B angedeutet ist. In den Fig. 11A und 11B ist als letzter Schritt das Zuschneiden des Passes im Anschluß an den Faltvorgang mit Hilfe des Stanzwerkzeuges 25 angedeutet. Die Bezugsziffer 26 bzw. 26' bezeichnet den beim Zuschchnitt des Passes anfallenden Verschnitt.

Der Zuschchnitt der den Paß bildenden Bestandteile, also des Einbandes und der ihm zugeordneten, durch Heftung zusammengefaßten Faltblätter 1 und 2, von denen das Faltblatt 1 mit dem Einband 3 durch Verklebung verbunden ist, kann auch vor der Überführung des Ensembles 3, 20 die Heft-Form erfolgen, wie das aus den Fig. 12 und 13 ersichtlich ist.

Die Fig. 14A und 14B verdeutlichen im Vergleich mit den Fig. 3A und 3B die Qualität des Umfangszuschchnitts, insbesondere des mit der Innenseite der Frontseite des Einbandes 3 verklebten, mit der Schutzfolie 5 beschichteten Bestandteil des Faltblattes 1 bildenden Vorsatzblattes.

Die Fig. 15A und 15B verdeutlichen noch einmal die Struktur des erfindungsgemäßen Passes. Nach Fig. 15A ist das Bestandteil des Faltblattes 1 bildende, mit den personenbezogenen Daten versehene Vorsatzblatt mit einer Klarsichtfolie 5 beschichtet, die einen Überstand 5a über die Faltlinie Y des Faltblattes 1 aufweist, wobei dann auch der Überstand 5a mit dem Faltblatt 1 verschweißt ist. Das Faltblatt 1 und die folgenden für die Visa-Einträge vorgesehenen Faltblätter 2 sind durch eine in der Flucht der Faltkante Y verlaufende Heftnaht 4 zusammengefaßt. Eingefaßt ist das Ensemble der Faltblätter 1 und 2 von einem Einband 3 auf den das Faltblatt 1 aufgeklebt ist. Der Paß nach Fig. 15B unterscheidet sich von dem Paß nach 15A lediglich dadurch, daß das Faltblatt 1 als Ganzes mit einer dementsprechend ausgelegten Schutzfolie 5 abgedeckt ist. In Fig. 16, die einen Schnitt durch den Paß in der Faltkante Y wiedergibt, ist mit der Ziffer 27 der Kleber bezeichnet, über den das Faltblatt 1 mit dem Einband 3 verklebt ist.

Die erfindungsgemäße Herstellungsweise und der daraus resultierende Paß erbringen zum einen eine Rationalisierung bei der Ausstellung des Passes, zum anderen resultiert daraus eine qualitativ höherwertige Fälschungssicherung.

#### Patentansprüche

1. Ein Blatt für die personenbezogenen Daten und eine Mehrzahl von Visa-Blättern aufweisender Paß, dessen Blätter durch eine in der Faltlinie gesetzte Naht zusammengefaßt sind, wobei die den Eintrag für die personenbezogenen Daten aufnehmende Seite des Blattes für die personenbezogenen Daten mit einer die personenbezogenen Daten abdeckenden Klarsichtfolie als Fälschungssicherung beschichtet ist, dadurch gekennzeichnet, daß die sich mit einem Überstand (5a) über die Faltkante (Y) des die personenbezogenen Daten aufnehmenden Blattes (1) hinaus erstreckende Klarsichtfolie als Ganzes (5, 5a) mit der Unterlage (1) verschweißt ist und die die Bestandteil des Passes bildenden Blätter (1 und 2) zusammenfassende Naht (4) die mit der Unterlage (1) verschweißte Klarsichtfolie (5) durchsetzt.

2. Ein Blatt für die personenbezogenen Daten und

eine Mehrzahl von Visa-Blättern aufweisender Paß, dessen Blätter durch eine in der Faltlinie gesetzte Naht zusammengefaßt sind, wobei die für den Eintrag für die personenbezogenen Daten vorgesehene Seite des Blattes für die personenbezogenen Daten mit einer Klarsichtfolie als Fälschungssicherung beschichtet ist, auf die die personenbezogenen Daten aufgetragen sind, dadurch gekennzeichnet, daß die sich mit einem Überstand (5a) über die Faltkante (Y) des für die personenbezogenen Daten vorgesehenen Blattes (1) hinaus erstreckende Klarsichtfolie (5) als Ganzes (5, 5a) mit der Unterlage (1) verschweißt ist und die die Bestandteil des Passes bildenden Blätter (1 und 2) zusammenfassende Naht (4) die mit der Unterlage (1) verschweißte Klarsichtfolie (5) durchsetzt.

3. Ein Blatt für die personenbezogenen Daten und eine Mehrzahl von Visa-Blättern aufweisender Paß nach Anspruch 1 oder Anspruch 2, gekennzeichnet durch einen sich über die Faltkante (Y) des Datenblattes (1) hinaus erstreckenden Eintrag der personenbezogenen Daten und/oder einen der Fälschungssicherung dienenden Eintrag von Informationen (Chiffren).

4. Verfahren zur Herstellung eines Passes nach Anspruch 1 oder Anspruch 3, gekennzeichnet durch folgende Verfahrensschritte:

- 1) Auftragen der personenbezogenen Daten auf die Innenseite des die personenbezogenen Daten aufnehmenden Blattes,
- 2) Beschichten der mit den personenbezogenen Daten versehenen Seite des Blattes für die personenbezogenen Daten mit einer sich über die Faltlinie des Blattes hinaus erstreckenden Klarsichtfolie,
- 3) Zuordnung einer Mehrzahl von Visa-Blättern zum mit den personenbezogenen Daten versehenen, mit der Klarsichtfolie beschichteten Blatt für die personenbezogenen Daten,
- 4) Zusammenfassung des Blattes für die personenbezogenen Daten und der ihm zugeordneten Visa-Blätter durch eine entlang der Faltlinie der Blätter gelegte Naht,
- 5) Faltung des Blatt-Ensembles,
- 6) Zuschneiden des gefalteten Blatt-Ensembles entlang der Außenkanten.

5. Verfahren zur Herstellung eines Passes nach Anspruch 1 oder Anspruch 3, gekennzeichnet durch folgende Verfahrensschritte:

- 1) Auftragen der personenbezogenen Daten auf die Innenseite des die personenbezogenen Daten aufnehmenden Blattes,
- 2) Beschichten der mit den personenbezogenen Daten versehenen Seite des Blattes für die personenbezogenen Daten mit einer sich über die Faltlinie des Blattes hinaus erstreckenden Klarsichtfolie,
- 3) Zuordnung einer Mehrzahl von Visa-Blättern zum mit den personenbezogenen Daten versehenen, mit der Klarsichtfolie beschichteten Blatt für die personenbezogenen Daten,
- 4) Zusammenfassung des Blattes für die personenbezogenen Daten und der ihm zugeordneten Visa-Blätter durch eine entlang der Faltlinie der Blätter gelegte Naht,
- 5) Zuschneiden des Blatt-Ensembles über seinen Umfang,
- 6) Faltung des zugeschnittenen Blatt-Ensembles.

bles.

6. Verfahren zur Herstellung eines Passes nach Anspruch 2 oder Anspruch 3, gekennzeichnet durch folgende Verfahrensschritte:

- 1) Auftragen der personenbezogenen Daten 5  
auf eine Klarsichtfolie,
- 2) Beschichten der für die personenbezogenen  
Daten vorgesehenen Seite des Blattes für die  
personenbezogenen Daten mit der mit den  
personenbezogenen Daten versehenen Klar- 10  
sichtfolie unter Überdeckung des Überstandes  
des Blattes über die Faltlinie,
- 3) Zuordnung einer Mehrzahl von Visa-Blät-  
tern zum mit den personenbezogenen Daten  
versehenen, mit der Klarsichtfolie beschichte- 15  
ten Blatt für die personenbezogenen Daten,
- 4) Zusammenfassung des Blattes für die perso-  
nenbezogenen Daten und der ihm zugeordne-  
ten Visa-Blätter durch eine entlang der Faltli-  
nie der Blätter gelegte Naht, 20
- 5) Faltung des Blatt-Ensembles,
- 6) Zuschneiden des gefalteten Blatt-Ensembles  
entlang der Außenkanten,

7. Verfahren zur Herstellung eines Passes nach An-  
spruch 2 oder Anspruch 3, gekennzeichnet durch 25  
folgende Verfahrensschritte:

- 1) Auftragen der personenbezogenen Daten  
auf die Innenseite des die personenbezogenen  
Daten aufnehmenden Blattes,
- 2) Beschichten der mit den personenbezoge- 30  
nen Daten versehenen Seite des Blattes für die  
personenbezogenen Daten mit einer sich über  
die Faltlinie des Blattes hinaus erstreckenden  
Klarsichtfolie,
- 3) Zuordnung einer Mehrzahl von Visa-Blät- 35  
tern zum mit den personenbezogenen Daten  
versehenen, mit der Klarsichtfolie beschichte-  
ten Blatt für die personenbezogenen Daten,
- 4) Zusammenfassung des Blattes für die perso-  
nenbezogenen Daten und der ihm zugeordne- 40  
ten Visa-Blätter durch eine entlang der Faltli-  
nie der Blätter gelegte Naht,
- 5) Zuschneiden des Blatt-Ensembles über sei-  
nen Umfang,
- 6) Faltung des zugeschnittenen Blatt-Ensem- 45  
bles.

Hierzu 11 Seite(n) Zeichnungen

50

55

60

65

FIG.1

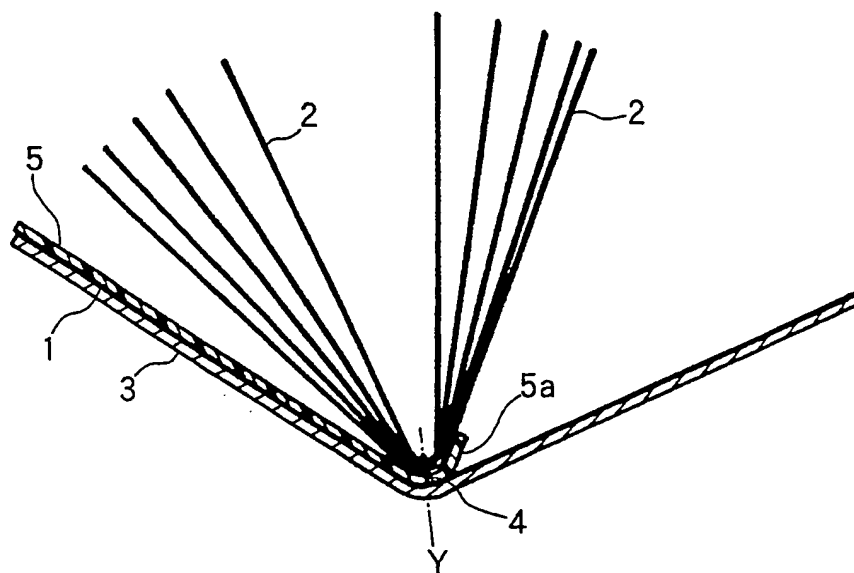


FIG.2(A)

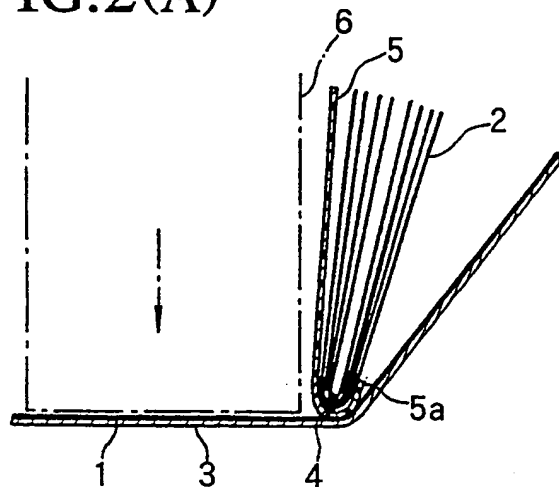


FIG.2(C)

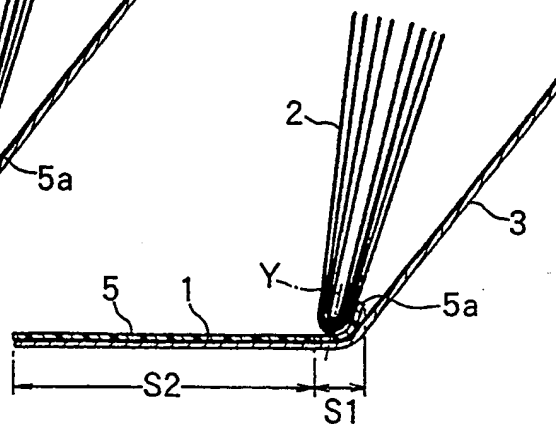


FIG.2(B)

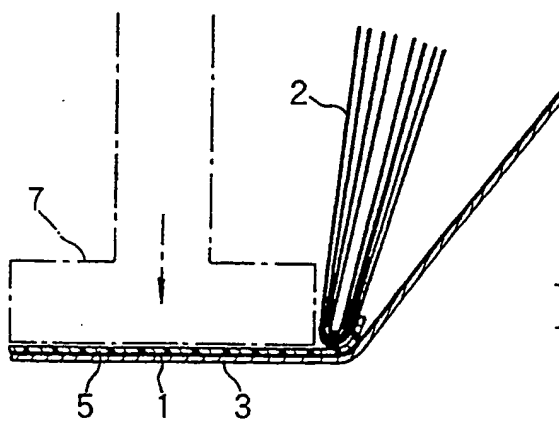


FIG.2(D)

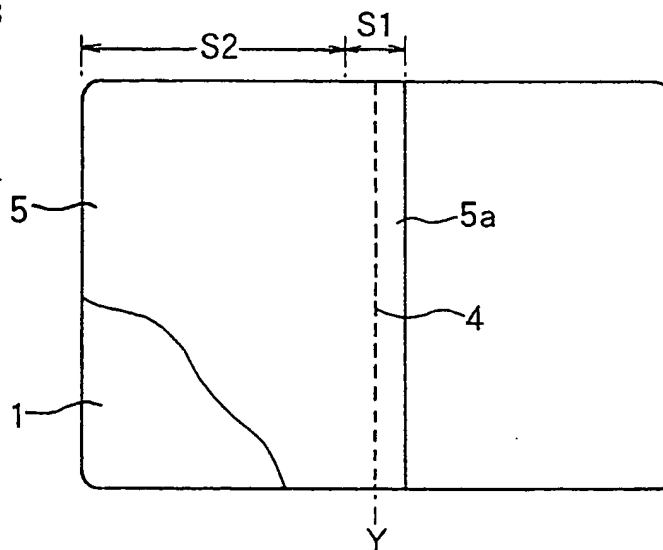


FIG.3(A)

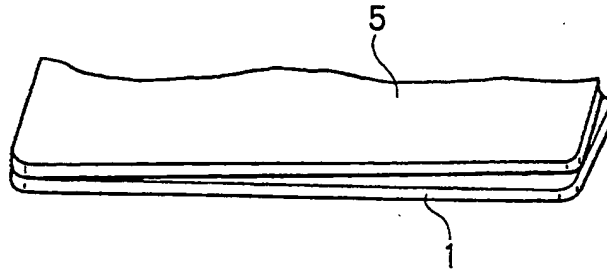
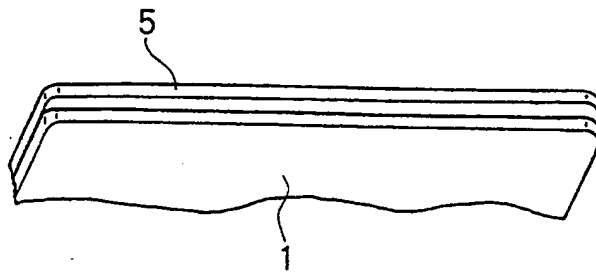


FIG.3(B)





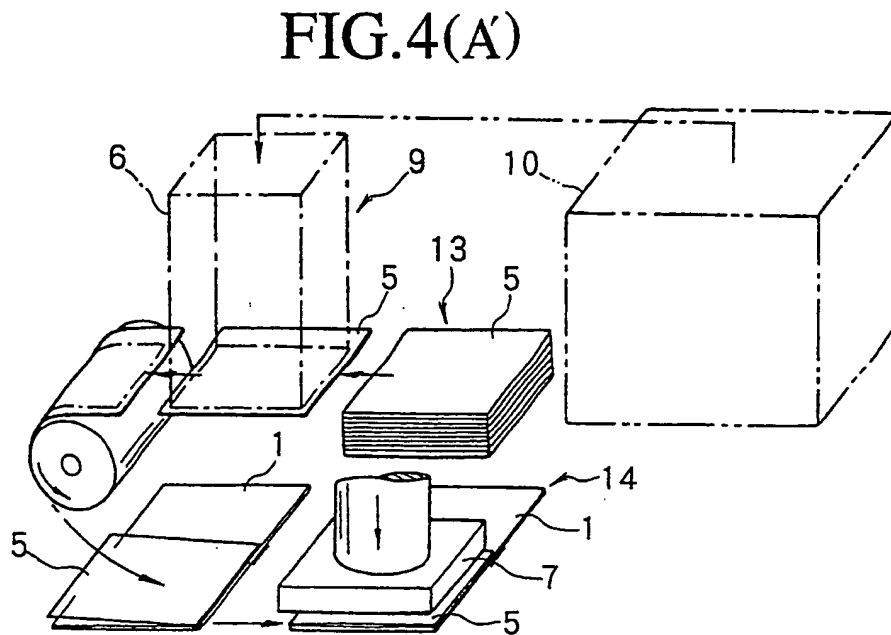
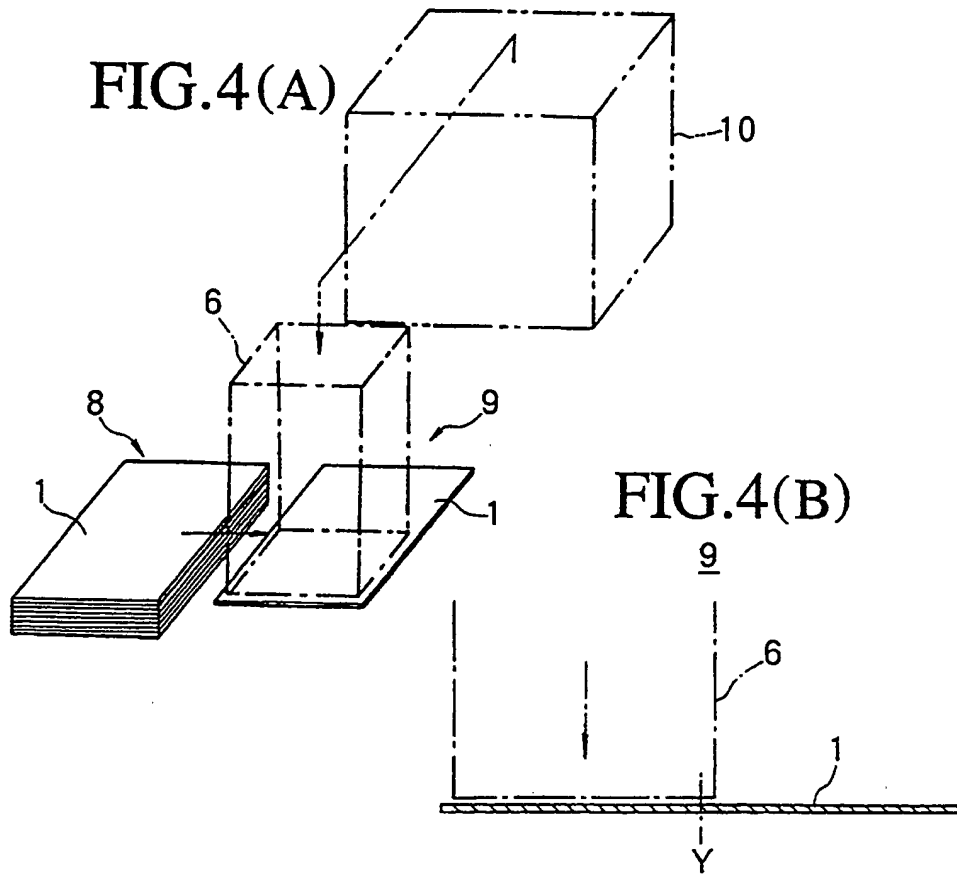


FIG.5(A)

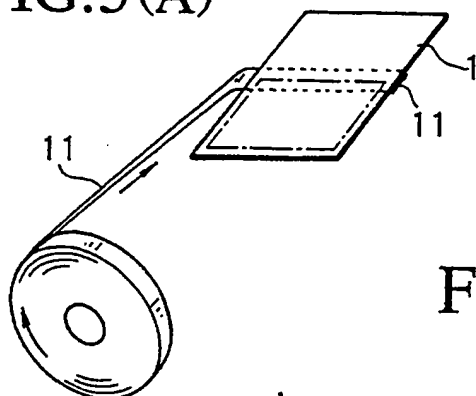


FIG.5(B)

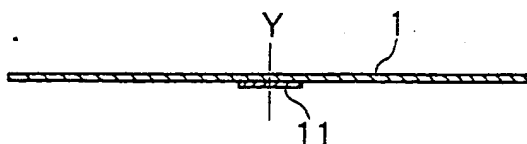


FIG.6(A)

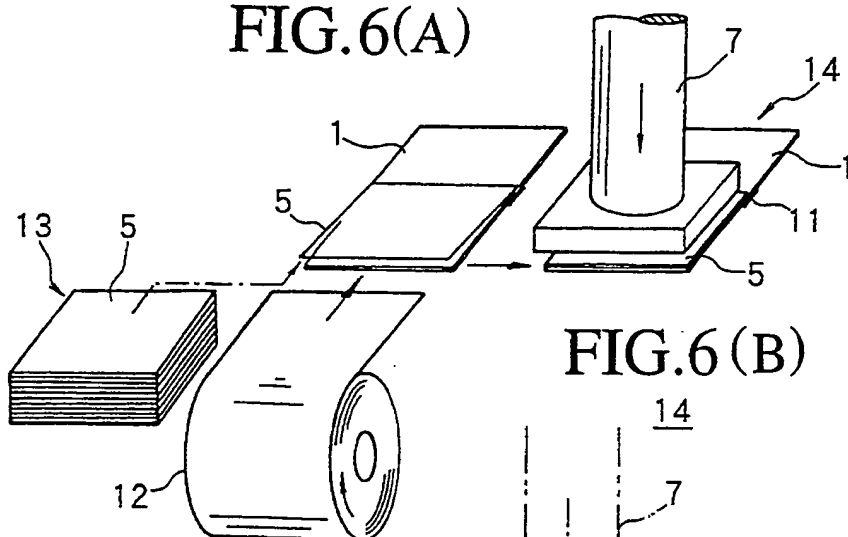


FIG.6(B)

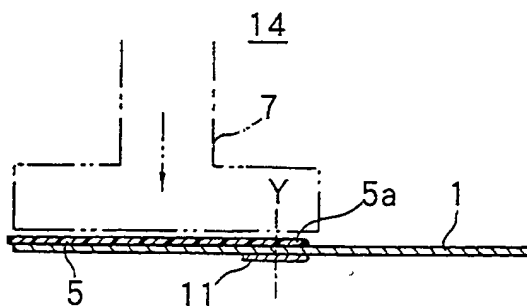


FIG.6(C)

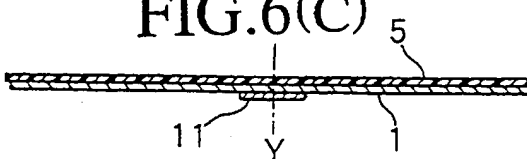


FIG.7(A)

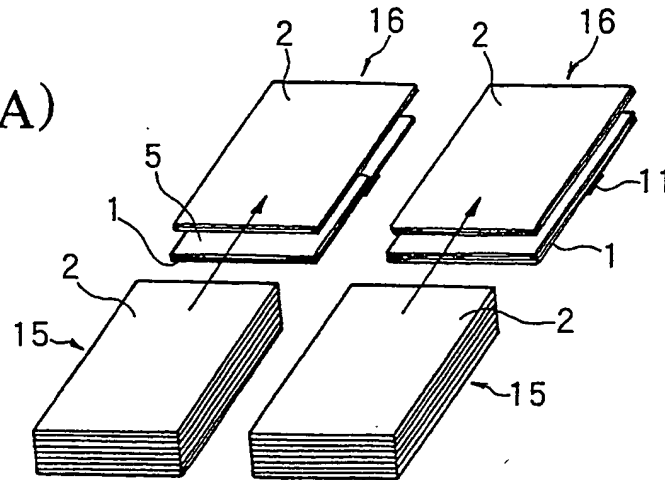


FIG.7(B)

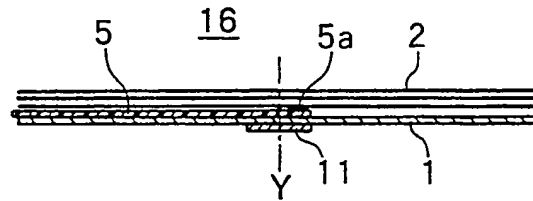


FIG.8(A)

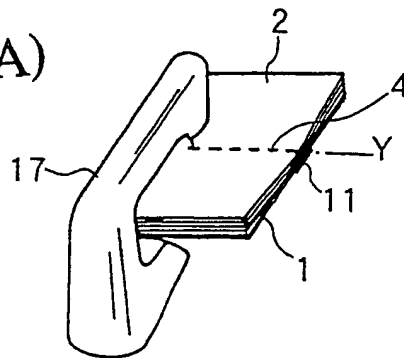


FIG.8(B)

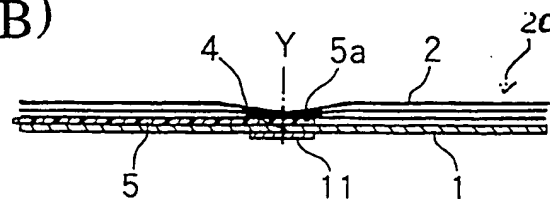


FIG.9(A)

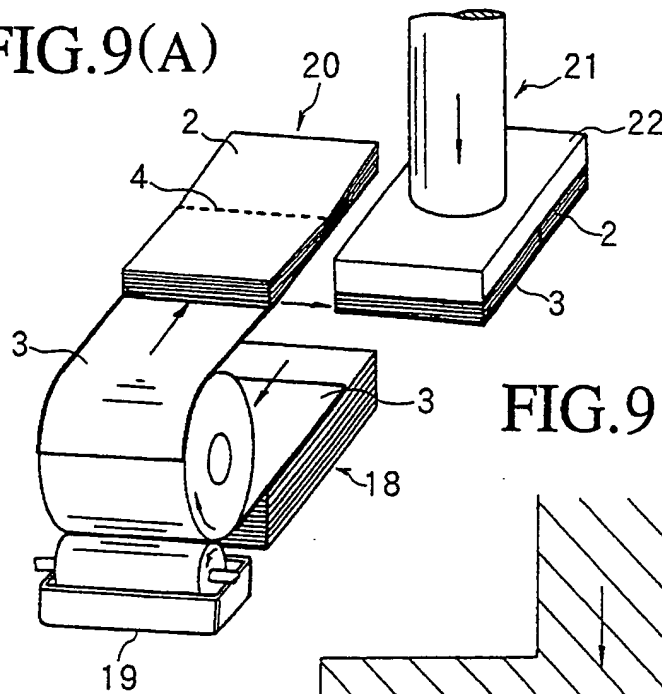


FIG.9(B)

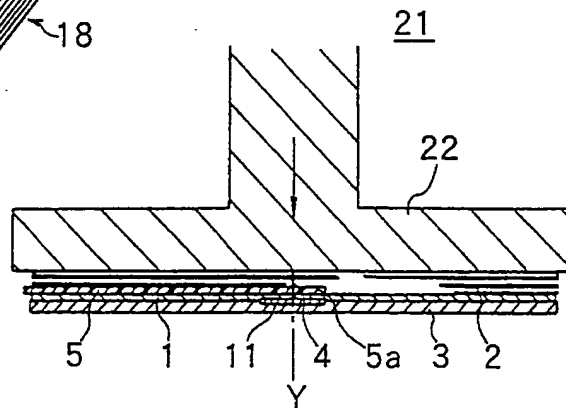


FIG.10(A)

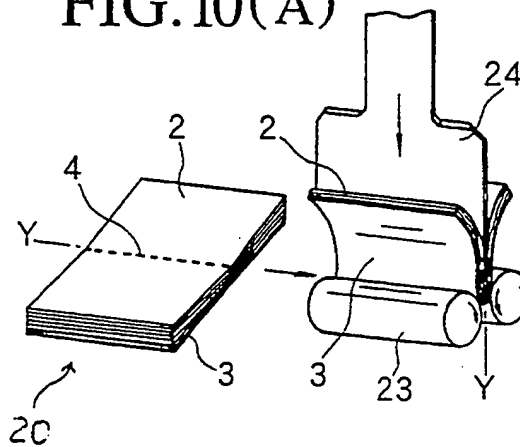


FIG.10(B)

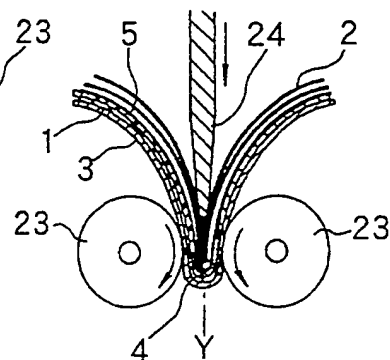


FIG.11 (A)

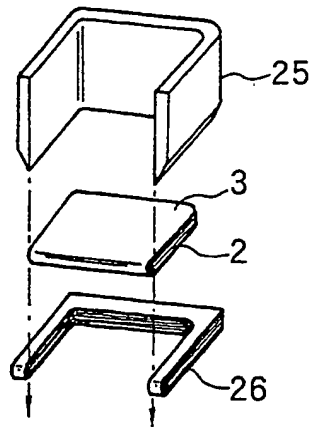


FIG.11(B)

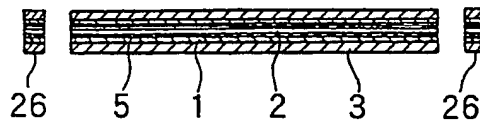


FIG.12

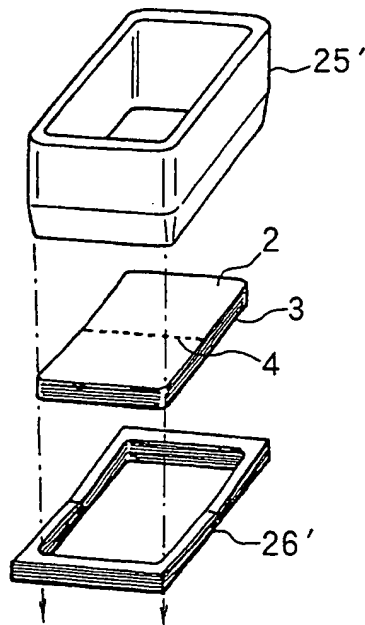


FIG.13

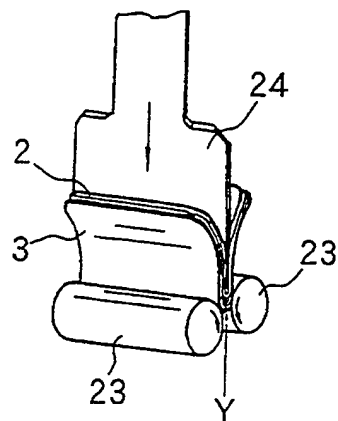


FIG.14(A)

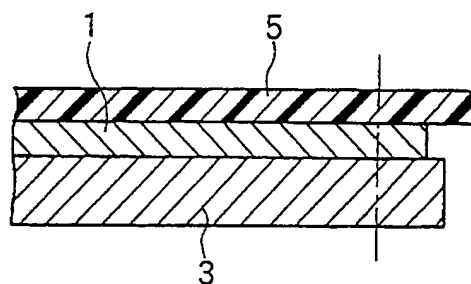


FIG.14(B)

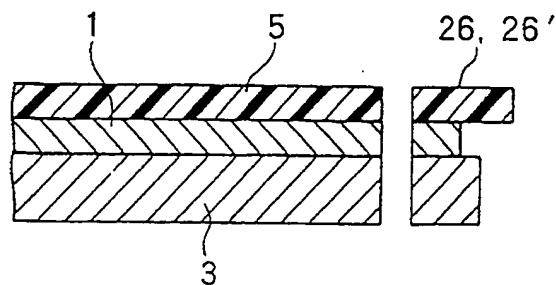


FIG.15(A)

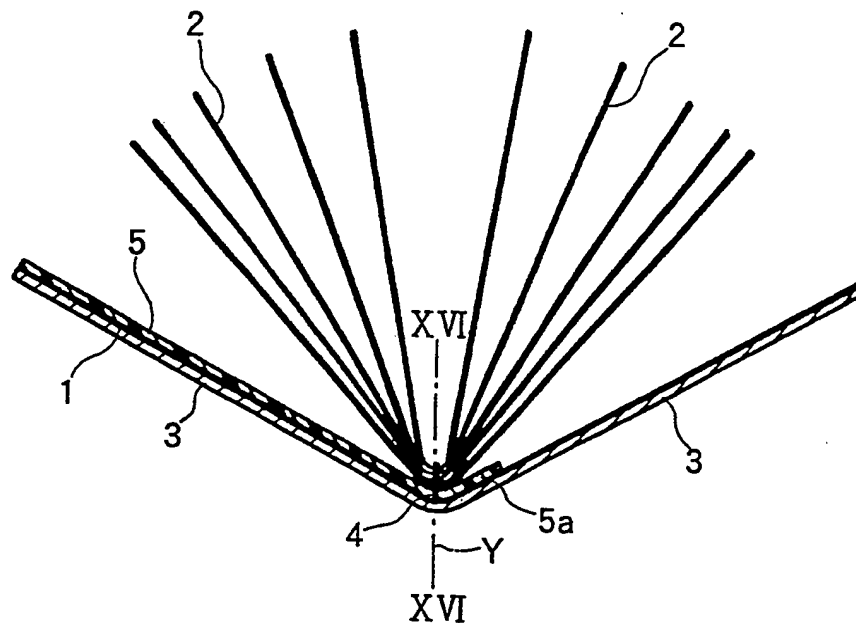


FIG.15(B)

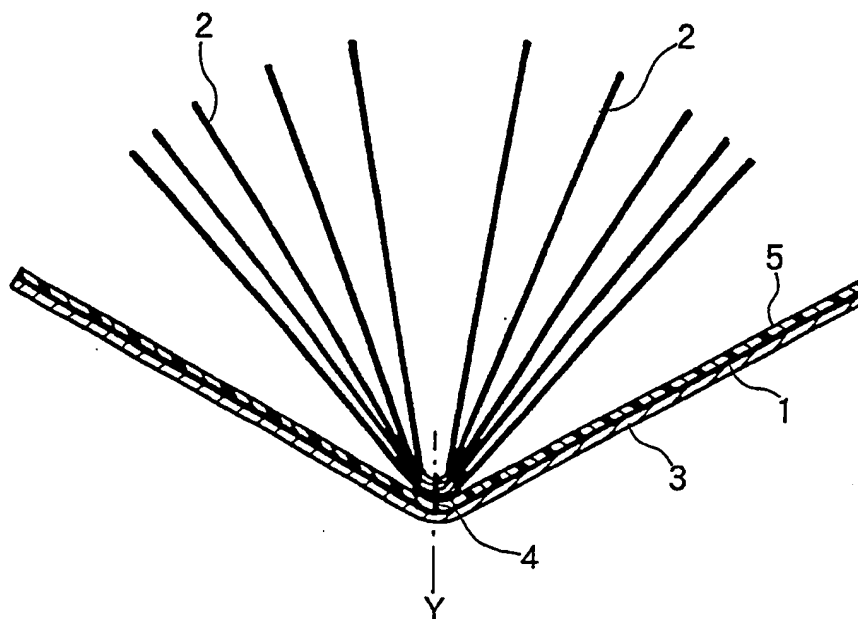


FIG. 16

